

11 Gebrauchsmuster

U 1

8608 3-16

GM 79 16 057

F16B 37-14

AT 02.06.79 ET 13.09.79 VT 13.09.79
Bez: Korrosionsschutzkappe für eine
Radmutter
Anm: Thiel, Horst, 5880 Lüdenscheid

Die Angaben sind mit den nachstehenden Abkürzungen in folgender Anordnung aufgeführt:

(51)	Int. Cl.	(21)	GM-Nummer
(52)	NKI:	Nebenklasse(n)	
(22)	AT:	Anmeldetag	ET: Eintragungstag
(30)	Pr:	Angaben bei Inanspruchnahme einer Priorität:	(43) VT: Veröffentlichungstag
		(32) Tag	(33) Land
(23)	Angaben bei Inanspruchnahme einer Ausstellungspriorität:	(31) Aktenzeichen	
	Beginn der Schaustellung	Bezeichnung der Ausstellung	
(54)	Bez.:	Bezeichnung des Gegenstandes	
(71)	Anm.:	Anmelder - Name und Wohnsitz des Anmelders bzw. Inhabers	
(74)	Vtr:	Vertreter - Name und Wohnsitz des Vertreters (nur bei ausländischen Inhabern)	
		Modellhinweis	

G 6253
12.77

Best Available Copy

02-06-79

Lüdenscheid, 15.5.1979
A 79 92

Anmelder: Herr Horst Thiel
Lösenbacher Landstraße 168
5880 Lüdenscheid

Korrosionsschutzkappe für eine Radmutter

Beschreibung

Die Neuerung betrifft eine Korrosionsschutzkappe für eine Radmutter, wobei am Stirnrand der Kappe eine Dichtlippe und eine Klemmkante vorgesehen sind und wobei auf der äußeren Mantelfläche des Stirnteils der Korrosionsschutz-
5 kappe eine nach außen vorspringende, dem Stirnrand zuge-
wandte Ringstufe ausgebildet ist.

Eine derartige Korrosionsschutzkappe ist für Radmut-
tern an Lastkraftwagen bestimmt. Im einzelnen handelt es
sich um Radmuttern nach DIN 74361. Nach den Sicherheits-
10 vorschriften müssen derartige Radmuttern in kürzeren Ab-
ständen nachgezogen werden. Dies ist insbesondere im
Baustellenbetrieb vorgeschrieben. Für dieses Nachziehen
ist eine Korrosionsschutzkappe lästig, weil dieselbe je-
weils abgenommen werden muß.

15 Aufgabe der Neuerung ist eine solche Ausbildung einer Korrosionsschutzkappe, daß der feste Sitz der Radmutter ohne Abnehmen der Korrosionsschutzkappe überprüft werden kann.

Diese Aufgabe wird nach der Neuerung dadurch gelöst,
20 daß an der Mantelfläche des Stirnteils einstückig eine Markierungsnase angeformt ist.

Beim Aufsetzen der Korrosionsschutzkappe auf die Rad-
mutter wird die Markierungsnase jeweils auf das Zentrum
der Radachse bzw. Radnabe ausgerichtet. Eine Überprüfung
25 des festen Sitzes der Radmuttern ist dann durch Überprüfung

7916057

Best Available Copy

02.06.79

4

- 2 -

der Stellung der Markierungsnase möglich. Wenn die Markierungsnase unverändert auf das Zentrum der Radnabe ausgerichtet ist, so wird dadurch der feste Sitz der betreffenden Radmutter angezeigt. Nur wenn die Markierungsnase von 5 dieser Sollstellung abweicht, ist ein Abnehmen der Korrosionsschutzkappe zum Zwecke des Festziehens der Radmutter erforderlich.

Die Neuerung trägt damit in überraschendem Maße zur Erhöhung der Gebrauchssicherheit bei.

10 Eine Ausführungsform der Neuerung wird im folgenden unter Bezugnahme auf die anliegenden Zeichnungen erläutert, in denen darstellen:

15 Fig. 1 eine Gesamtanordnung der Korrosionsschutz-
kappe in Verbindung mit einer Radmutter mit
Druckteller,

Fig. 2 einen Halbschnitt dieser Korrosionsschutz-
kappe,

Fig. 3 einen Schnitt nach der Linie VI-VI in Fig. 1,
Fig. 4 eine Gesamtanordnung einer abgewandelten
20 Ausführungsform der Neuerung,

Fig. 5 einen Halbschnitt dieser Ausführungsform und
Fig. 6 einen Schnitt nach der Linie VI-VI in Fig. 4.

Fig. 1 zeigt einen Befestigungsbolzen 1, der in der
nicht dargestellten Radnabe verankert ist. Eine Radfelge 2,
25 die lediglich schematisch dargestellt ist, ist auf den
Befestigungsbolzen 1 der Radnabe aufgesteckt. In der Zeich-
nung ist nur ein einziger Befestigungsbolzen 1 dargestellt.
Die Befestigung erfolgt mittels einer Radmutter 4, die eine
Sechskantmutter 16 und einen Druckteller 17 umfaßt, die
30 drehbar miteinander verbunden sind. Der Druckteller 17 hat
eine kegelförmige Stirnfläche 18.

35 Eine Korrosionsschutzkappe 7 besitzt einen Hut 8 mit
einem zylindrischen Hutmantel 9 und einen gegenüber dem
Hutmantel 9 nach außen abgesetzten zylindrischen Stirnteil
10, dessen Abmessungen den Abmessungen des Druckteller 17
angepaßt sind. An der Stirnseite des Stirnteils 10 ist eine
Klemmkante 11 mit kegelförmiger Lagefläche 19 und eine

7916057

02.06.79

- 3 -

Dichtlippe 13 vorgesehen. Auf der äußeren Mantelfläche des Stirnteils ist eine nach außen vorspringende, dem Stirnrand zugewandte Ringstufe 14 ausgebildet, die das Ansetzen eines Abhebewerkzeugs ermöglicht.

5 Auf der Innenfläche des Hutmantels sind in axialem Abstand Klemmrippen 15 und eine Klemmkante 21 ausgebildet, die an den axialen Kanten des Sechskantprofils 5 anliegen, wie insbesondere aus Fig. 3 ersichtlich ist, bzw. die Eckflächen 20 der Sechskantmutter 16 hintergreifen.

10 Im Bereich des Stirnteils 10 ist an der Außenseite der Mantelfläche eine Markierungsnase 21 angeformt, die in radialer Richtung in eine Spitze ausläuft und damit die Stellung der Korrosionsschutzkappe anzeigt. Die Korrosionsschutzkappe wird in der aus Fig. 1 ersichtlichen Weise auf

15 die Radmutter 4' aufgedrückt und klemmt sich mit der Klemmkante 11 an dem Druckteller 17 fest. Die Korrosionsschutzkappe 7 wird beim Aufsetzen auf die Radmutter so ausgerichtet, daß die Markierungsnase 21 auf das Zentrum der Radnabe bzw. des Rades weist. Damit ist jederzeit eine Überprüfung

20 der Stellung der Radmutter möglich, ohne die Korrosionsschutzkappe abzunehmen. Denn bei einem etwaigen Lösen oder Drehen der Radmutter dreht sich die Markierungsnase 21 mit, da zwischen der Radmutter und der Korrosionsschutzkappe eine hohe Reibung vorhanden ist. Damit wird angezeigt, daß

25 der Sitz der Radmutter nicht mehr einwandfrei ist. Infolgedessen ist ein Anziehen der Radmutter erforderlich.

Die abgewandelte Ausführungsform nach den Fig. 4 und 5 besitzt eine Markierungsnase 21', die als Steg ausgebildet ist und sich im wesentlichen über die gesamte axiale Länge der Korrosionsschutzkappe erstreckt.

Die Gestaltung der Nase ermöglicht eine Anpassung der Korrosionsschutzkappe an unterschiedliche Gebrauchsverhältnisse.

7916057

Best Available Copy

02.06.79

Horst Thiel
Lösenbacher Schrumpf
Postfach 1174

Lüdenscheid, 15.5.1979
A 79 92

Lüdenscheid
Anmelder: Herr Horst Thiel
Lösenbacher Landstraße 168
5880 Lüdenscheid

Korrosionsschutzkappe für eine Radmutter

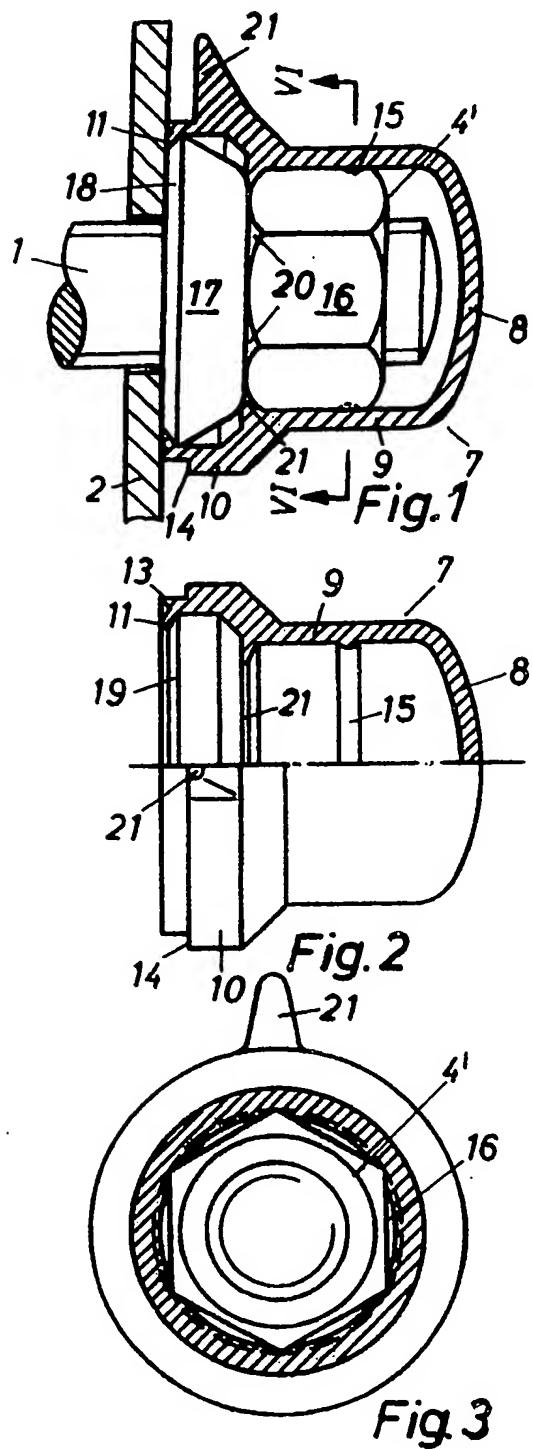
Schutzanspruch

Korrosionsschutzkappe für eine Radmutter, wobei am Stirnrand der Kappe eine Dichtlippe und eine Klemmkante vorgesehen sind und wobei auf der äußeren Mantelfläche des Stirnteils der Korrosionsschutzkappe eine nach außen vorspringende, dem Stirnrand zugewandte Ringstufe ausgebildet ist, dadurch gekennzeichnet, daß an der Mantelfläche des Stirnteils (10) einstückig eine Markierungsnase (21) angeformt ist.

7916057

Best Available Copy

02-06-79

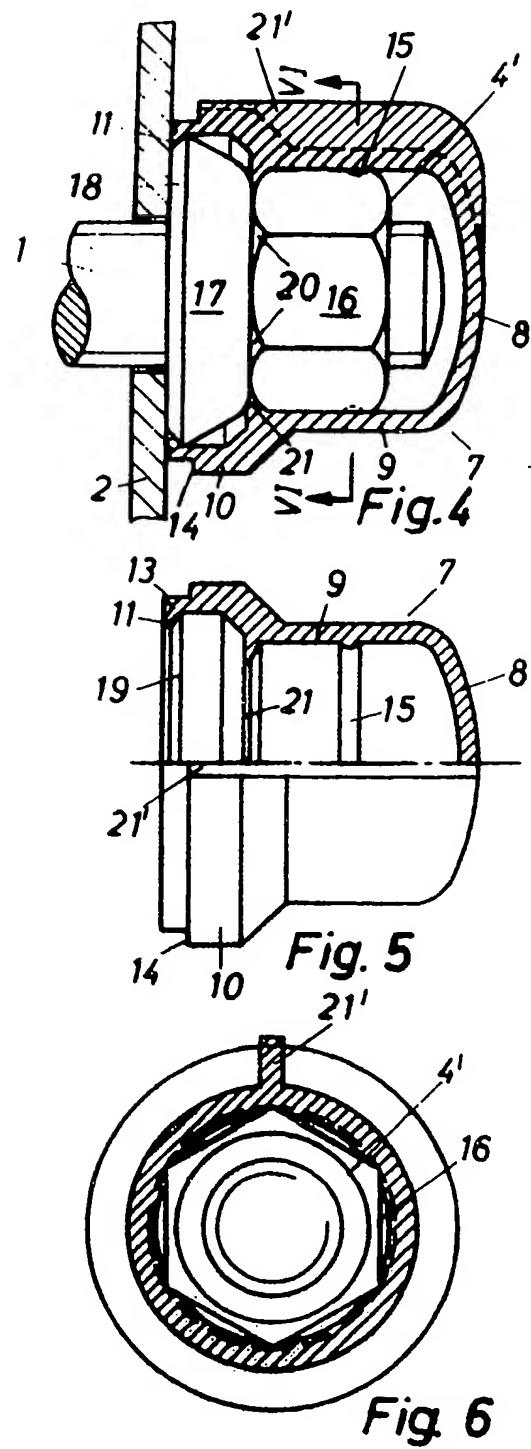


7916057

Horst Thiel

A 7992

02-06-79



7916057

Horst Thiel

A 7992